



УЧРЕДИТЕЛЬ:

Издательский центр "Технология машиностроения"

Журнал издается при содействии Министерства образования и науки РФ,
Министерства промышленности и торговли РФ,
Российской инженерной академии,
Союза машиностроителей России,
Российского научно-технического сварочного общества

Издается с января 1930 года

Редакционная коллегия:

Гл. редактор **В. А. Казаков**

В. К. Драгунов	Ю. Н. Сараев
А. В. Казаков	О. Н. Севрюков
Е. А. Калашников	З. А. Сидлин
В. И. Кулик	О. И. Стеклов
В. И. Лукин	В. А. Судник
А. В. Люшинский	В. А. Фролов
В. П. Лялякин	В. А. Хаванов
Г. А. Меньшиков	Г. Л. Хачатрян
В. Н. Панин	О. А. Цукуров
И. Н. Пашков	И. Н. Шиганов
В. В. Пешков	И. Н. Шиганов
А. И. Рымкевич	М. М. Штрикман

Ответственный редактор *Т. В. Аулова*
Электронная верстка: *ИП О. В. Прохоров*
Дизайн обложки: *Е. С. Благовидов*
Редактор-обозреватель *Ан. А. Суслев*

Адрес редакции:

Москва,
ул. Большая Новодмитровская, 23.

Для корреспонденции:

127015, Москва, а/я 65,
Издательский центр
"Технология машиностроения".

Телефоны:

гл. редактор — (495) 796 2491;
редакция — (495) 640 7903.
Факс: (495) 640 7903.
E-mail: svarka@ic-tm.ru
Http://www.ic-tm.ru

Журнал "Сварочное производство" переводится
на английский язык издательством
"Taylor & Francis" (Великобритания).

Перепечатка материалов из журнала "Сварочное
производство" категорически запрещена
без оформления договора в соответствии
с действующим законодательством РФ.

При перепечатке материалов ссылка на журнал
"Сварочное производство" обязательна.
В случае обнаружения полиграфического брака ре-
дакция журнала просит обращаться в типографию.
Журнал зарегистрирован в Министерстве РФ по
делам печати, телерадиовещания и средств массо-
вых коммуникаций. Свидетельство о регистрации
ПИ № 77-7778.

Журнал входит в перечень утвержденных ВАК РФ
изданий для публикации трудов соискателей ученых
степеней.

Журнал входит в систему цитирования РФ РИНЦ,
международную систему Scopus
Цена свободная.

СОДЕРЖАНИЕ

Дуб А. В., Рымкевич А. И., Старченко Е. Г., Волобуев Ю. С. — Институт сварки
и контроля ОАО "НПО ЦНИИТМАШ" — 85 лет _____ 3

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

Волобуев Ю. С., Мاستенко В. Ю., Волобуев С. Ю., Потапов Н. Н., Певкин П. С. —
Специальный керамический флюс для антикоррозионной ленточной на-
плавки в электрошлаковом режиме оборудования для АЭС и нефтехимии _____ 6

**Дурьинин В. А., Ходаков В. Д., Корнеев А. Е., Лукичева С. В., Ходаков Д. В.,
Пралиев Д. А., Абросин А. А., Гуденко А. С.** — Исследование механизма обра-
зования трещин после термообработки сварных соединений трубопроводов
Ду 850 ГЦТ из стали 10ГН2МФА, выполненных автоматической аргодуговой
сваркой _____ 12

Феклистов С. И., Ершов А. А., Костров И. Б., Митин В. В. — Характер напря-
женно-деформированного состояния кольцевых сварных соединений трубо-
проводов из низкоуглеродистой аустенитной стали _____ 18

**Ходаков В. Д., Абросин А. А., Базанов М. А., Пралиев Д. А., Ходаков Д. В., Гу-
денко А. С.** — Исследование и разработка технологии автоматической сварки
труб из стали P91 (X10CrMoVbN9-1) _____ 23

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ РАЗДЕЛ

Федоров А. В., Рымкевич А. И., Давыдова Н. В., Зубченко А. С., Баженов В. В. —
Кавитационно-стойкие высоколегированные хромистые стали _____ 31

**Волобуев Ю. С., Старченко Е. Г., Денисов К. А., Волобуев О. С., Дорон-
ин А. Ю.** — Преимущества использования нового керамического флюса
марки ФЦК-19 для сварки хромистых сталей _____ 39

Зуев Ф. Ю., Дарахвелидзе Ю. Д., Сванидзе Ю. В., Баженов В. В. — Электроды
для сварки высокопрочных сталей _____ 44

Цовьянов А. А., Кокорев Ю. Н., Ходаков Д. В., Пралиев Д. А. — Особенности
термической обработки сварных соединений крупногабаритных агрегатов при
монтаже АЭС _____ 47

**Старченко Е. Г., Сандлер В. Ю., Никулин В. А., Печоркин В. В., Кокорев Ю. Н.,
Цовьянов А. А., Соколова Т. И.** — Оборудование для восстановительной тер-
мической обработки (отжига) сварных соединений корпуса реактора ВВЭР-1000 _____ 52

ИНФОРМАЦИЯ

В. Н. Семенову — 75 лет _____ 57

БИБЛИОГРАФИЯ

Содержание зарубежных журналов по сварке _____ 58

Патенты РФ на изобретения в области сварки _____ 60